

XP-002137953

AN - 1984-254447 [41]

AP - JP19830029924 19830223

CPY - TADA-I

DC - F07 P27

FS - CPI;GMPI

IC - A47G27/02 ; D06C25/00

MC - F03-K F04-D F04-F03

PA - (TADA-I) TADAMI Y

PN - JP59155218 A 19840904 DW198441 003pp

PR - JP19830029924 19830223

XA - C1984-107507

XIC - A47G-027/02 ; D06C-025/00

XP - N1984-190090

AB - J59155218 A carpet is cut into required shape. Heat and pressurise are applied to the edge of the pile face on the carpet with a suitable width. This forms a pile recessed section along the edge.

- USE/ADVANTAGE - The pile recessed section deforms to a base member. Thus, no fuzz exists at the end section. No fuzz at the edge of the pile face is followed by fine carpet finishing and increases prod. value. Only heat and pressurise are applied to the edge of the pile face. This simplifies processing.(0/3)**

IW - TILE CARPET OBTAIN CUT REQUIRE SHAPE APPLY HEAT PRESSURE EDGE PILE

IKW - TILE CARPET OBTAIN CUT REQUIRE SHAPE APPLY HEAT PRESSURE EDGE PILE

NC - 001

OPD - 1983-02-23

ORD - 1984-09-04

PAW - (TADA-I) TADAMI Y

TI - Tile carpet - obtd. by cutting to required shape and applying heat and pressure to edge of pile

BEST AVAILABLE COPY

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報 (A)

昭59—155218

⑫ Int. Cl.³
A 47 G 27/02
D 06 C 25/00

識別記号
1 0 1

庁内整理番号
7634—3B
6791—4L

⑬ 公開 昭和59年(1984)9月4日

発明の数 2
審査請求 有

(全 3 頁)

⑭ タイル状カーペットとその加工方法

⑮ 特 願 昭58—29924

⑯ 出 願 昭58(1983)2月23日

⑰ 発 明 者 忠見佳彦

泉大津市松之浜町2丁目12番26

号

⑱ 出 願 人 忠見佳彦

泉大津市松之浜町2丁目12番26

号

⑲ 代 理 人 弁理士 鎌田文二

明 細 書

1 発明の名称

タイル状カーペットとその加工方法

2 特許請求の範囲

- (1) 所要形状に切出されたカーペットのバイル面に、加熱加圧による適当な幅のバイル凹入部を外周縁に沿って設けたタイル状カーペット。
- (2) ベース部材の表面にバイルを設けたカーペットからタイル状カーペットを切出し、このタイル状カーペットのバイル面に適当な幅の加熱加圧を周縁に沿って施し、バイル面の周縁を線状に凹入させることを特徴とするタイル状カーペットの加工方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、タイル状のカーペットと、このカーペットを加工するための方法に関するものである。

近年、床面に敷設するカーペットにおいては、予めカーペットを一定の大きさに切断しておき、これを床面に並べるタイル化が考えられている。

カーペットのタイル化は、長尺ものに比べ輸送に便利であると同時に、使用時に損傷が生じた場合部分的な取換えが行なえ、しかも配色による柄出しが自由に行なえるという利点がある。

カーペットは、ベース部材の表面にバイル面を設けた構造であり、タイル状のカーペットはこのような長尺のカーペットから所定の大きさに切出すものである。

ところで、表面のバイル面がループによつて形成されているような場合、タイル状カーペットとループの並列方向とが必ずしも平行しない時があり、このためループの立上つた上端部を切断したり、ループの立上りに対して斜に切断することがある。

上記のように、ループに対して立上り部分の上端を切断したり斜に切断した場合、ループを形成する原糸の撚りが切断端部から戻り、綿状となる。

このようにバイル面における原糸の切断端部が撚りの戻りにより綿状になると、タイル状カーペットの表面周囲は耐摩耗強度が大幅に低下し、破

設使用時に周辺部分から原糸が脱落する原因になる。

また、切断端部において原糸の撚りが戻ると、タイル状カーベットの周縁が毛羽立ち、商品価値を大幅に低下させることになる。

この発明は、上記のような問題点にかんがみてなされたものであり、長尺広幅のカーベットから切出したタイル状カーベットのバイル面において、原糸の撚りの戻りがなく、バイル面周縁の耐摩擦力が強く、商品価値の大幅な向上を図ることができタイル状カーベットと、このカーベットの能率よく製造できる加工方法とを提供するのが目的である。

この発明の構成は、所定の寸法に切断したカーベットのバイル面における周縁に加熱加圧を施しバイル面の切断端部を外周縁に沿って線状に凹入させ、バイルの切断端部をベース部材に固着化するようにしたものである。

以下、この発明を添付断面の実施例に基づいて説明する。

イル面4を形成してもよい。

所定の大きさと形状に切断されたタイル状カーベット1に対し、バイル面4の切断周縁に沿って適当な幅で加熱加圧を施し、第2図に示すように、バイル面の原糸を圧縮変形させた線状の凹入部7を形成する。

図示のように、バイル面4をループで形成した場合、ループ原糸の切断端縁における立上り部分が基布2の上面に加圧圧縮され、この圧縮を受けた部分は加熱により溶融し、この溶融部8は扁平になった状態で基布2上からベース部材5に溶着する。基布のないカーベットではベース部材5に直接重なることになる。

上記ループ原糸の溶融部8は、加熱温度と加圧力及び、ループ原糸に使用する材料の選択によつてその変形量を自由に選択でき、少なくともループ3の切断端面が基布2上に固着し、毛羽立つことのないように変形させればよい。

前記バイル面4の周縁に沿う加熱加圧によつて、タイル状カーベット1には第3図に示すようにバ

第1図は、長尺で広幅のカーベットから所定の寸法と形状に切出したタイル状カーベット1の断面形状の一例を示しており、基布2にループ3を設けてバイル面4を形成し、基布2の裏面にベース部材5と裏基布6を順に設けて構成している。

上記ベース部材5は、アスファルトやコールドール、合成ゴム、塩化ビニル、合成樹脂等、熱溶融材料を用い、基布2の裏面との接層によりループ3を固持しており、タイル状カーベット1に敷設時の安定性をもたせるため、比較的厚肉に形成するのが好ましい。

タイル状カーベット1の平面的な大きさと形状は、例えば50cm×50cm、30cm×30cmの如き正方形が基本であるが、長方形やダイヤ形など自由に選ぶことができる。

また、バイル面4の形成は、図示に限定されるものではなく、基布2の使用を省き、ループ3の下部をベース部材5に対して直接埋込んで固着させたり、接着剤で固定化するほか、カットバイルや不織布を用いニードルパンチングによつてバ

イル面4の周縁が線状の凹入部7で閉まれた形状に仕上る。

この凹入部7はタイル状カーベット1を並べて敷設したとき、基盤の目のような模様となつて現われ、敷設時の新たな模様を構成することになり、凹入部7の幅は任意に選択できるが、例えば1.5mm程度の幅に形成するのが好ましい。

また、バイル面4に行なう加熱加圧手段は、ヒータのほか高周波加熱等を用いることができる。

以上のように、この発明によると、上記のような構成であるので、以下に列挙する効果がある。

(1) 所望の形状に切出されたカーベットのバイル面に対し、加熱加圧によつてバイル凹入部を外周縁に沿って設けたので、バイル面を形成する原糸の切断端部を加圧変形させてベース部材上に固着させることができ、バイル面の端部がいかなる切断状態になつていても、原糸の撚りが切断端部から戻るようなことがなく、切断端部が綿状に毛羽立つようなことがなくなる。

(2) バイル面の周縁に綿状の毛羽立ちがなくなる

ので、タイル状カーベットの仕上りが美しくなり、商品価値の大幅な向上を図ることができる。

(3) バイル面の周縁がベース部材上に固着されるので、バイル面の周囲における耐摩擦強度が向上し、耐久性が良くなる。

(4) バイル面の切断端縁が加熱加圧によつてベース部材上に固着されるので、バイル原糸の切断端部からの抜糸発生がなくなる。

(5) バイル面の切断端縁を加熱加圧して凹入させるので、バイル面がループ形成されているような場合でも、ループの方向や並びに関係なく切断が行なえるようになる。

(6) タイル状カーベットのバイル面周縁を凹入部が枠状に閉むので、敷設使用時に凹入部が葎盤の目の如き模様を形成することになり、単調な色彩のカーベットにおいても新たな感覚の模様を現わすことができる。

(7) バイル面の周縁を加熱加圧するだけでよいので、加工が極めて簡単であり、商品価値の高い商品を能率よく製作できる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は加工前のタイル状カーベットの示す縦断面図、第2図は同上の加工後を示す縦断面図、第3図は加工後のカーベットの示す平面図である。

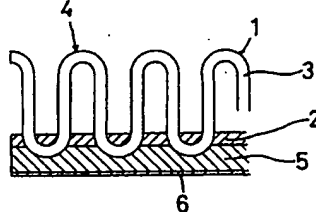
1はタイル状カーベット、2は基布、3はループ、4はバイル面、5はベース部材、6は裏基布、7は凹入部、8は溶融部

特許出願人 忠 見 佳 彦

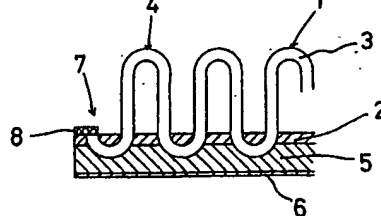
同 代理人 鎌 田 文 二

BEST AVAILABLE COPY

第1図



第2図



第3図

